

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

⑬ 日本国特許庁 (JP)
⑭ 公開特許公報 (A)

⑮ 特許出願公開
昭58—32030

⑯ Int. Cl.³
C 03 B 5/027
F 27 D 11/04
H 05 B 3/60

識別記号

庁内整理番号
7344—4G
7619—4K
7708—3K

⑰ 公開 昭和58年(1983)2月24日

発明の数 1
審査請求 有

(全 7 頁)

⑱ ガラスの電気溶融炉

⑲ 特 願 昭56—130479
⑳ 出 願 昭56(1981)8月20日
㉑ 発 明 者 中島佐吉
福島市蓬萊町42—38

㉒ 発 明 者 山崎周一
福島市鳥谷野字日野2—6
㉓ 出 願 人 日東紡績株式会社
福島市郷野目字東1番地
㉔ 代 理 人 弁理士 浅村皓 外4名

明 細 書

1 発明の名称

ガラスの電気溶融炉

2 特許請求の範囲

(1) 頂部に原料ガラスパツタの受容開口を有する原料ガラスパツタの溶融対流区域と、炉底区域に溶融ガラスの取出開口を有し、前記溶融対流区域に対して垂直下方に連通する溶融ガラスの周流対流区域と、少なくとも前記溶融対流区域に少なくとも1つの水平レベルにおいて該区域を囲成している周壁に貫通、配設されている電極群とから成り：そして前記溶融ガラスの取出開口は任意の流通路を介してフィーダーに接続されているガラスの電気溶融炉において：前記炉は方形の横断面形状に形成され、そして前記電極群は棒状電極で構成され、そして各電極は前記方形横断面炉の対向する1組の周壁に、それら周壁に対して実質的に垂直に、かつ等間隔に、そして対向関係で、隣り合う電極間では相互に位相を異にし、一方対向する電極間では相互に位相を同じくして配設されて

いることを特徴とするガラスの電気溶融炉。

(2) 炉の横断面形状が長方形である前記特許請求の範囲第(1)項に記載の電気溶融炉。

(3) 電極群が炉の長辺をなす周壁に配設されている前記特許請求の範囲第(2)項に記載の電気溶融炉。

(4) 隣り合う電極間の位相差が90°である前記特許請求の範囲第(1)項から第(3)項のいずれか1項に記載の電気溶融炉。

(5) 隣り合う電極間の位相差が120°である前記特許請求の範囲第(1)項から第(3)項のいずれか1項に記載の電気溶融炉。

(6) 電極が炉の中央部付近まで延在、配設されている前記特許請求の範囲第(3)項から第(5)項のいずれか1項に記載の電気溶融炉。

(7) 両端の電極ではさまれる内側の各相の電極がそれぞれ2本の電極で構成されている前記特許請求の範囲第(1)項から第(6)項のいずれか1項に記載の電気溶融炉。

3 発明の詳細な説明

本発明は溶融ガラス自体に直接加熱し、そのジ

ムール船によつて原料ガラスパツチを溶融し、そして均質化及び清浄化する縦型の電気溶融炉、さらに詳しくは方形の横断面形状とそれに適合した特定の電極配置を持つそのような電気溶融炉に関する。

ガラス製品、例えばガラス繊維は工業的には一般に粉末の原料ガラスパツチを耐火材料から構成される溶融平炉において火炎により溶融、清浄化し、その溶融ガラスをチャンネルを介して耐火材料より成るフォーハースに導びき、コンディショニングを行いつつそのフォーハースの底部に配設された複数の白金製プツングからその構成白金材料の通電による抵抗発熱によつて温度制御しつつ粘着することによつて製造される（例えば、特公昭39-5219号及び同46-34941号公報を参照）。

このような溶融平炉とフォーハースより成る溶融、清浄、成形系に対して、近年縦型の電気溶融炉が開発された。この縦型電気溶融炉は電極を炉の比較的上部に適正に配置し、炉内溶融ガラスに

特開昭58-32030(2)

直交通電するとき、溶融ガラスに適當な縦方向の温度分布が生ずるとともに、そのとき炉内上方の相対的に高温、低密度の溶融ガラスは下方の相対的に低温、高密度の溶融ガラス領域には重力に逆つてまでは混入し難いことから同一炉内の相対的に上方においては溶融ガラスの加熱対流領域が、一方相対的に下方においては溶融ガラスの層流清浄領域が形成されるという単純な原理に基づくものである。このように、電気溶融炉はガラスパツチの溶融-攪拌-拡散を同一炉内で自然に、かつ損耗的に達成し、そして炉底近傍において均質、清浄化された溶融ガラスを得るという従来の平炉系には認められない溶融理論の明解さとプロセス上の単純さを持ち、かくして装置の小型化と熱効率の向上を達成している。電気エネルギーの使用はかつてその効率を考慮に入れても化石燃料に比較して稍高であつたが、電気溶融炉におけるプロセスの単純性、高効率性は近年の化石燃料の高騰とあひまつてその有利性を次第に高め、新しいガラス溶融技術としてその地位を確立しつつある。

3

このような電気溶融炉として、例えば特公昭52-26884号公報は溶解タンクの上方部分内の少なくとも1つの溶解領域で少なくとも2つの複数レベルにおいて溶融ガラスに通電することによつて熱エネルギーを発生させ、それによつて前記複数レベルにおいて方向が相反する溶融ガラスの対流流を生成、維持する三相交流電極配置を持つ電気溶融炉及び溶解方法を開示している。

また、特開昭47-13618号公報は炉内複数平面に電極群を排布したガラス電気溶融炉において、1平面の電極群の内端部をその上方及び下方の平面の電極群の端部間の間隙に位置せしめ、かくして各下位平面の上升ガラス流を上位平面との境界面において各上位平面の下降ガラス流と合流させ、各ガラス流が他方の平面内に侵入するのを阻止する電気溶融炉と溶解方法を開示している。

さらに、特公昭56-9455号公報は電気溶融炉において溶融ガラスの上に堆積する未溶融のガラスパツチあるいは不完全溶融パツチが電極付近の炉壁に向つて対流するのを最小限に抑制する

4

ために、溶融ガラスに浸漬されている電極の上方で、かつ溶融ガラスと接触しない位置において炉壁にパツチ堆積板手段を装着した電気溶融炉を開示している。

これらの公報を含めて従来の電気溶融炉はその水平断面形状として $\alpha=2$ 以上の正 3α 角形、普通は6~12角形、角形的には6角形の構造を取る点で共通している。例えば、前記特公昭52-26884号公報は6角形の上方垂直部とこれに連繋する倒立6角錐形の漏斗形底部から成る炉構造を開示し、また前記特開昭47-13618号及び特公昭56-9455号公報は共に6角形の角柱構造を開示している。

ガラス溶融炉はガラスパツチの溶融に千数百度の温度が必要とされることから、そのような温度に耐え得る耐火レンガ等の耐火材料で構成されるが、これらの耐火材料は周知のように溶融ガラスによる侵蝕を避けられず、その耐用年数は2~3年程度といわれている。耐用年数経過後、炉は改修を受け、あるいは新たに建造されるが、その炉

5

6

コストはガラス製品の生産コストのかなり大きな部分を占める。一方、耐火材料の溶融ガラスによる侵蝕は操業初期には実際上問題にならないが、操業後期に近づくにつれて炉の安全操業にとって大きな問題になる。従つて、炉形質の単純さと炉構造の安定さは炉構造、あるいは炉に対する支持、補強工作の容易さを保証するのみならず、炉の耐久性を高め、且つ炉の操業安全性を確保する意味においても重要なファクターである。これらの観点から従来の電気溶融炉を検討すると、その多角形質は炉構造の技術的困難さを増し、また外部からの支持、補強工作を複雑、困難にするとともに、多角形質に基づく耐火材料相互間の接合目地部の多さは溶融ガラスによる侵蝕がより激しく進行する侵蝕部位の増大につながり、炉の深さが平均の数倍に及ぶことと相まつて炉の総合的な構造安定性を阻害する要因となつてゐる。

このような正多角形の炉構造は鉛筆系の本電源が位相が互いに 120° ずつずれている三相交流電源であることに関連している。すなわち、炉の

7

ーンを重ね合わせたパターンのような複雑な通電パターンを取る必要があり、これに伴つてその制御技術も複雑になる。そして、特に電気溶融炉が大形になると、このような通電パターンによつて広い面積の全面にわたつて均等を、加熱と適正な対流形成及びその制御を達成するのは非常に困難で、この加熱制御の面からも炉の大きさには制限がある。

従つて、本発明は単純な炉形質を持ち、構造安定性の高い、そして単純な通電パターンによつて均等加熱と適正対流の形成を可能にし、しかも任意の規模の炉に適用可能な電極配置を持つ縦型電気溶融炉を提供することを目的とする。

上記目的を達成する本発明によれば、基本的には、頂部に原料ガラスパツチの受容開口を有する原料ガラスパツチの溶融対流区域と；炉底区域に溶融ガラスの取出開口を有し、前記溶融対流区域に対して垂直下方に連繋する溶融ガラスの層流循環区域と；少なくとも前記溶融対流区域に少なくとも1つの水平レベルにおいて該区域を画成して

特開昭58-32030(3)

上部においてその溶融ガラスを均一に加熱し、炉下部における層流循環領域のガラスに影響を及ぼさない適正な対流を生起させるには電極を含む平面内のガラスを電流が均等に流れる必要があるが、三相のパワースystemを用いる場合にこの電流の均等な流れを達成するにはパワースystemの3つの相に接続される各電極を同一平面内において正三角形を形成するように配置するのが最も合理的であつて、前記多角炉構造はこの電極配置に対して $n=2$ 以上の、正 $3n$ 角形の横断面構造が合理的であることに由来している。

しかし、このような三相電極配置によつて均等加熱と適正対流の形成を達成するにはかなり複雑な通電パターン、例えば前記特公昭52-26884号公報に典型的に開示されるように、炉底に配設された電極を含むレベルの面内において各電極を頂点とする三角形の辺に最短電流通路を形成する三角形の通電パターンや、隣り合う電極間で炉壁周辺に最短電流通路を形成する炉壁周辺通電パターン、あるいは複数のレベルにおいて前記両パタ

8

いる周壁に貫通、配設されている電極群とから成り；そして前記溶融ガラスの取出開口は任意の流通路を介してフィーダーに接続されているガラスの電気溶融炉において：前記炉は方形の横断面形状に形成され；そして電極は前記方形横断面炉の対向する1組の周壁に、それら周壁に対して実質的に垂直に、かつ等間隔に、そして対向関係で、隣り合う電極間では相互に位相を異にし、一方対向する電極間では相互に位相を同じくして配置されていることを特徴とする電気溶融炉が提供される。

この本発明によれば、その方形横断面構造は炉の構造とその支持、補強工作を容易にし、また溶融ガラスによる侵蝕がより激しく進行する耐火材料間の接合目地部を減少させ、かくして炉の総合的な構造安定性を著しく向上させるとともに、周壁に垂直に、かつ等間隔に配列される電極配置は複雑な加熱制御技術を要することなしに、そして炉の大小に係わらず、電極を含む平面内に均等な通電パターンを形成し、かくして溶融対流区域に

9

10

バランスのよい熱対流を形成することを可能にする。

以上の本発明を図面を参照してさらに説明する。しかし、図示電気溶融炉は本発明の好ましい実施態様であつて、本発明がこれらに限定されないことはもちろんである。

前附図面において、第1図は本発明の方形電気溶融炉の横断面図を、また第2図は電極配置とこれに対するパワーシステムを示す第1図のI-I面における横断面図をそれぞれ示す。これらの図において、電気溶融炉1は耐火レンガから成る周壁2及び炉底壁3によつて圍成され、そしてその相対的に上部は溶融ガラスの溶融対流区域4を構成し、相対的に下部は溶融ガラスの層流槽置区域5を構成する。

溶融対流区域4の頂部は原料ガラスパツチを受容し、炉内溶融ガラス6の上にガラスパツチの堆積層7を形成するために全周的に解放されている。この頂部開放口の上方には、図示しないが、原料ガラスパツチの供給装置が配置され、ガラスパツ

11

取る場合、その短辺対長辺の長さの比は大幅に異なることができ、例えば短辺を長辺の $\frac{1}{2}$ 。又はそれ以下にすることもできる。これは通電される溶融ガラスの電気伝導度がガラス組成によつてかなり大幅に変わることなどによる。

第1図及び第2図において、数字9は主電極群を意味し、これら電極を介して炉内溶融ガラスに直接通電し、発生するジュール熱によつて溶融ガラス上のガラスパツチ層のガラスパツチを溶融ガラスとの接触界面において順次溶融ガラス化し、かつ溶融ガラスに熱対流を引き起す。電極群9がこのように機能するため、これら電極は典型的には溶融ガラスの板面下10—30mm程度の深さの1つの水平レベルに配置されるが、本発明においては従来法と同様にこの一次電極群を含めて主電極群を複数レベルに配置することもできる。

本発明において、電極群9は本発明の方形横断面炉の対向する1組の周壁に、少なくとも1つの水平レベルにおいて、それら周壁に対して垂直に、かつ実質的に等間隔に、そして対向関係でそれら

特開58-32030(4)

チがその開放口に連続的に、又は断続的に供給、好ましくは散布、供給されるようになつている。この溶融対流区域4においてガラスパツチが溶融され、熱対流下である程度清澄、均質化が行われる。

一方、層流槽置区域5は前記溶融対流区域4から垂直下方に直接接続し、炉底壁3によつて閉じられている。この層流槽置区域5において溶融対流区域4から連続供給される溶融ガラスは実質的に完全に均質化及び槽置化される。均質、槽置化されたガラスは1つの周壁の底端部に形成される取出開口8から取り出される。この取出開口8には、図示されないが、通常はライザーあるいは他の任意の流通路を介して、成形装置を備えるフィーダーが接続されている。取出開口8は本図のように1個に限定されず、複数の周壁に複数個形成することもできる。

本発明の電気溶融炉1は方形の横断面構造を取る。この方形炉において、その横断面形状は長方形及び正方形を取り得る。長方形の横断面形状を

12

周壁に貫通、配設される。長方形の横断面炉の場合、電極群は長辺をなす周壁に配設するのが好ましいが、小型炉の場合はその短辺をなす周壁に配設することができる。

上記の電極配置において、電極は隣り合う電極間においては相互に異なる位相を持つように、一方対向する電極間においては同じ位相を持つように配置される。電極間の位相差は90°又は120°とするのが最も一般的である。

本発明において、電極は棒状電極で構成される。これらの棒状電極は加熱を広い領域に及ぼす意味から炉の中央部附近まで延在、配置するのが好ましい。また、それぞれの周壁に複数配設されている電極群において、両端の電極ではさまれる内相の各相の電極は両側に位相が異なる電極を持つことから電流密度が高くなり、電極の消耗が大きいことから、これを防ぐために後述する第3図および第4図の実施例に示す如くそれぞれ2本の電極で構成するのが好ましい。

本発明において、電極自体は公知の材質より成

13

-176-

14

るものが使用し得、例えばモリブデン電極がある。上記の電極配置において、電極間の位相差が、例えば 90° 又は 120° である位相関係は公知の二相又は三相のパワースystemを用いることによつて達成することができる。

すなわち、第2図は隣り合う電極間において位相が互いに 90° 異なり、一方対向する電極は同じ位相を持っている、二相のパワースystemによる棒状電極群9の配置を示し、そのパワースystemは三相電線に接続されているレギュレーター10とスコット結線による二相出力の変圧器11より成る。このパワースystemによる溶融ガラス中の電流密度、従つてガラス組成の制御はレギュレーター10によつて行われる。

第3図は二相電極配置のもう1つの例を示し、第2図と同様に二相のパワースystemと電極間の相互位相関係を持つが、両端の電極を除いて内側の各位相の電極がそれぞれ2本の電極で構成されている。

また、第4図はレギュレーター10と三相出力

15

11からの通電によつて達成される。電極は隣り合う電極間で位相を 90° 異にし、一方対向する電極間では同じ位相を持っている。このような配置の電極に通電すると、平行な隣り合う電極間に電流経路が形成され、かつ各電極を中心に、隣接電極方向に減少する電流密度勾配を持ち、その電極に沿つて管状に均一な最高電流密度領域が形成される。そしてその最高電流密度領域の形成に伴つてその近傍に同様に管状の最高温度領域が形成され、かくして電極間において電極近傍で高く、電極を離れるにつれて低くなる温度分布が現われる。最高電流密度、従つて最高温度はレギュレーター10によつて行われる。

このように高温に加熱された溶融ガラスは相対的に高温、低密度の最高温度領域のガラスが主に大きな上昇流を形成してパッチ層7に向い、その熱の一部をガラスパッチの溶融、ガラス化反応に供給し、自身は熱を失つて冷え、低温、高密度となる。この低温、高密度のガラスはガラスパッチの溶融、ガラス化反応の結果生成した粗溶融状態

17

特開昭58-32030(5)

の変圧器11より成る三相のパワースystemによる電極配置を示し、各電極9は図示のようにそれぞれ位相が相互に 120° 異なっているR、B、Gの相を持っている。

以上説明した本発明の縦型方形電気溶融炉によるガラスの溶融、析出過程を第1図及び第2図を主に参照して説明する。

第1図及び第2図の電気溶融炉1において、原料ガラスパッチは炉の頂部開放口に散布、供給され、炉内溶融ガラス6の上に堆積してパッチ層7を形成する。このパッチ層7は炉内溶融ガラスからの放熱を遮断する。層7のガラスパッチは溶融ガラス6との接触界面において溶融ガラスから熱を受けて徐々に溶融及びガラス化される。このときガラス化反応により発生するガスは大部分パッチ層7を抜け、大気中に散逸する。

炉内溶融ガラス6の加熱は炉の長辺を形成する対向する両壁のそれぞれに対して垂直に、かつ等間隔に、炉の中央部附近まで延在、配置された棒状電極群9に対する二相パワースystem10、

16

のガラスと混じり合い、下降流となつて下方に向い、そして電極近傍に到達すると再び加熱されて上昇する。この一連のサイクルが存在することにより電極近傍とガラスパッチ層との間に熱対流としての、微しい循環流Aが形成される。

この電気溶融炉1は電極群9による加熱だけを熱源としているので、電極群9の近傍を境に下方に向うにつれてガラス温度は徐々に低下する。このため前記循環流Aは電極群より下方のある一定の位置までしかその影響を及ぼさない。このガラスの熱対流領域が前記溶融対流区域4に対応するこのガラスの熱対流領域の深さはいろいろな因子、例えば設定温度によつて変わり、ケースバイケースであるが、通常は炉の深さの $1/3 \sim 2/3$ 程度の位置となるように設定される。

前記粗溶融ガラスはこの溶融対流区域4のガラスにおける循環流Aに巻き込まれ、循環する間にその不均質部分は引き伸ばされ、物理的攪拌、混合及び拡散を受けて均質化が進むとともに、パッチ層近傍で脱泡されなかつた残存ガスの大部分が

-177-

18

この循環中に浮上、脱気される。

上記第1図及び第2図の方形炉と電極配置に対して、第3図及び第4図の電極配置を持つ方形炉によるときも、基本的には第1図及び第2図と同じ通電パターンと熱対流が形成される。

かくして、本発明の方形電気溶融炉によれば、互いに平行な炉の対向する1組の周壁に垂直に、かつ等間隔に、そして対向関係で配設された、隣り合う平行な電極間に自然で、かつ単純な、各電極間で相互に均等な平面内通電パターンを形成することができ、従つて溶融対流区域の全域をカバーしてバランスのよい熱対流を形成することができる。また、この平面内通電パターンは基本的には1つの水平レベルにだけ電極を配設することによつて全水平面をカバーして形成することができ、従つてまた炉の大連化に対しては電極数の増加で対応することができる。

この溶融対流区域4において溶融、混合されたガラスはかなりの程度まで清澄化されているが、しかしなお若干の泡、不均一な組成及び温度むら

19

と与えられる後より大きいものは溶融ガラスが腐蝕清澄区域を移行する間に上方に浮上、脱気され一方それ以下の微小な泡はガラスが下方に進むにつれて増加する圧力を受けて、気-液平衡の法則に従いその大半がガラス中に溶け込む。実際、炉底において溶融ガラスには気泡は実質的に存在しないことが見い出されている。かくして、炉底近傍には化学組成的に、及び熱的に均一で、且つ泡のない、実質的に完全に均質、清澄化された加圧状態の溶融ガラスが存在し、完全に精製されたガラスがガラスの取出開口8に供給される。

この腐蝕清澄区域5には炉の始動時における底部区域のガラスの加熱及び／又は炉の運転時に取出開口に供給される精製ガラスの温度補正のために周壁に補助電極群12を貫通、配設することができる。この補助電極群12による加熱は腐蝕状態にある溶融ガラスに新たな熱対流を引き起すことのないように制御されなければならない。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の電気溶融炉の横断面図であり、

21

特開昭58-32030(6)

が存在し、今だ未完成の状態である。未完成ガラスは次に順次腐蝕清澄区域5に移行し、炉底まで進む間に完璧な均質、清澄化と温度の均一化が達成される。

すなわち、腐蝕清澄区域5における溶融ガラスには大量の溶融ガラスに対して十分に少ないガラスの引出量に基づいて下方に向う極めて緩慢な、層流としての流れBのみが存在している。溶融対流区域4からの溶融ガラスはこの腐蝕Bに乗つて腐蝕清澄区域5に長時間滞在し、下方に移行する間に拡散及び熱伝導に基づいて不均質部分と温度むらが解消される。また、溶融対流区域4からの溶融ガラス中に残存する小泡のうちランプ(Lamp)の式

$$V = g \cdot d^2 \rho / 12\eta$$

(式中、Vは層流Bの流速であり、

gは重力加速度であり、

dは泡の径であり、

ρ は溶融ガラスの密度であり、そして

η は溶融ガラスの粘度である)

20

第2図は電極配置と電極に対するパワーシステムを示す第1図のII-II面の横断面図であり、第3図及び第4図は他の電極配置とそれに対するパワーシステムを示す炉の横断面図である。

1…電気溶融炉、2…周壁、3…底壁、4…溶融対流区域、5…腐蝕清澄区域、6…溶融ガラス、7…ガラスパッチ堆積層、8…溶融ガラス取出開口、9、9'…主電極群、10、10'…レギュレーター、11、11'…変圧器、12…補助電極群、A…循環流、B…層流。

代理人 浅 村 隆

外4名

—178—

22

図1

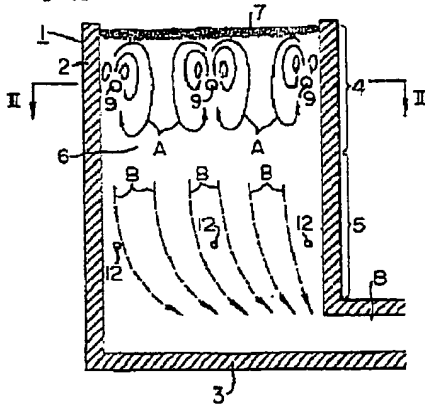


図3

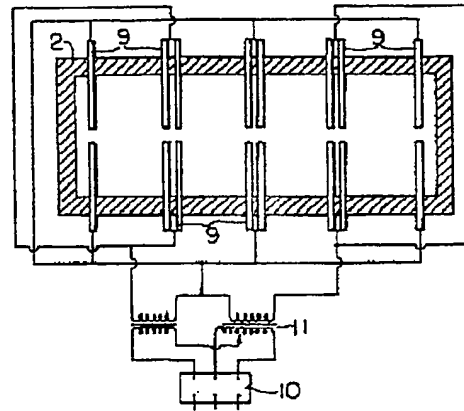


図2

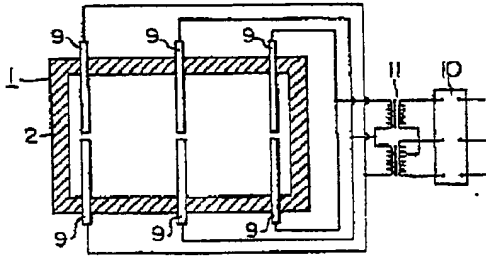


図4

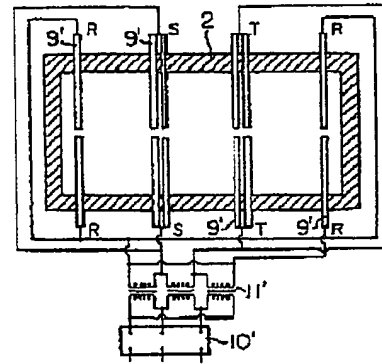


図 1

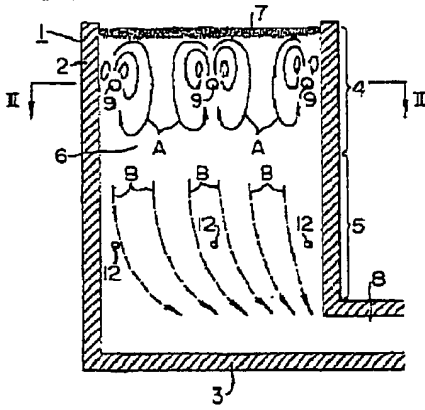


図 2

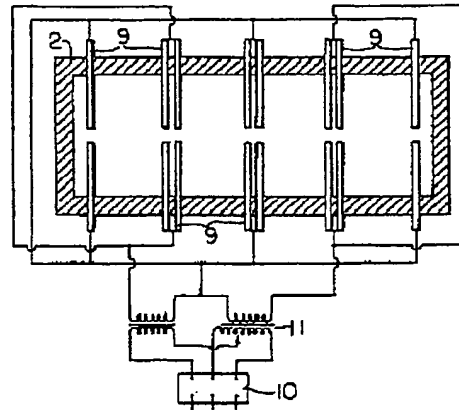


図 3

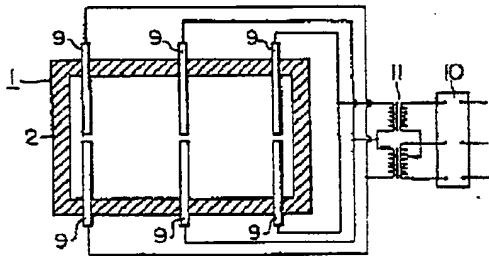
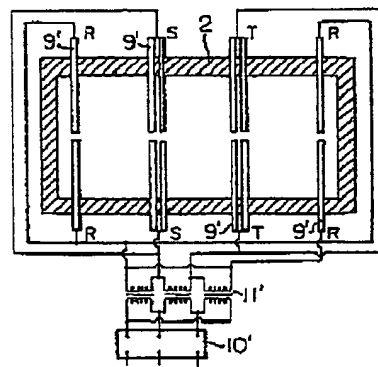


図 4



PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 58-032030

(43)Date of publication of application : 24.02.1983

(51)Int.Cl.

C03B 5/027
// F27D 11/04
H05B 3/60

(21)Application number : 56-130479

(71)Applicant : NITTO BOSEKI CO LTD

(22)Date of filing : 20.08.1981

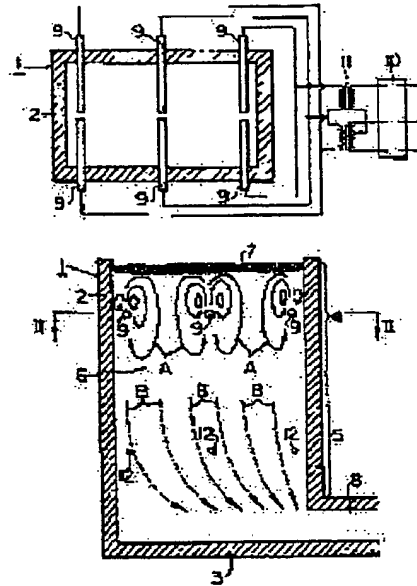
(72)Inventor : NAKAJIMA SAKICHI
YAMAZAKI SHUICHI

(54) ELECTRIC MELTING FURNACE FOR GLASS

(57)Abstract:

PURPOSE: To tilted upright melting furnace enabling the uniform heating and the proper convection, by placing electrodes at opposing positions at regular intervals perpendicular to a pair of opposing peripheral walls of a furnace with a square cross section, differentiating the phase of electrodes to each other between neighboring electrodes.

CONSTITUTION: A glass raw material is fed from the feed opening at the top of the electric melting furnace 1 to it, and the batch layer 7 is formed on the molten glass 6 in the furnace. The glass 6 is heated by the electricity from the two-phase powder systems 10 and 11 for the bar electrodes 9 set perpendicular to each of the peripheral wall 2 of the longer side at regular intervals, extending nearly to the central part of the furnace. Namely, the difference of phase between neighboring electrodes is 90° and the opposing electrodes are in the same phase. The layer 7 is melted by the rising flow of the molten glass heated by the above-mentioned method, the molten glass made into low temperature and high density is changed into a downward flow, and the vigorous circulating flows A are formed. The incomplete glass fairly purified in the melt and convection zone 4 is gradually transferred to the purifying zone 5 of laminar flow, the complete and uniform purification and temperature uniformity of the glass are attained, and the glass is fed to the outlet opening 8.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C): 1998,2003 Japan Patent Office